OPERATING INSTRUCTIONS for

F15-306
Oct., 2007

R-72 SERIES "B"

CYLINDER REGULATORS

U.S. Patent No. 5,711,340

Regulator Model	P/N	Gas Service	Connection, CGA No. Inlet	Outlet•	Rated Max. Delivery Pressure, psig	Pressure Gauge, psig Cylinder	Delivery
R-72-75-540	21524	Oxygen	540	022	75	4000	100
R-72-125-540	21528	Oxygen	540	022	125	4000	200
R-72-15-510	21525	Acetylene	510	023	15	400	15
R-72-15-300	21526	Acetylene	300	023	15	400	15
R-72-75-510	21527	LFG*	510	023	75	400	100
R-72-75-320	0558005410	$C0_2$	320	034	75	Call for info.	Call for info.
R-72-75-580	0558005415	Inert Gas	580	032	75	4000	100
R-72-125-580	0558005416	Inert Gas	580	0.25 in. 37^0 Flare	125	4000	200

• CGA-022 (formerly "B"oxygen)-9/16-in.-18 RH male connection.
CGA-023 (formerly "B" fuel gas)-9/16-in-18LH male connection

* LFG - Liquefied Fuel Gas such as FG-2, propane, methyacetylene-propadiene (MPS), propylene-based fuel gases, butane, etc.

NOTE: Hoses used with these regulators should have a working pressure at least equivalent to the maximum gauge reading, with a safety factor of at least 3 to 1.

CAUTION

These INSTRUCTIONS are for experienced operators. If you are not fully familiar with the principles of operation and safe practices for oxy-fuel gas equipment, we urge you to read our booklet, "Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating", Form 2035. Do NOT permit untrained persons to install, operate, or maintain this equipment. Do NOT attempt to install or operate this equipment until you have read and fully understand these Instructions. If you do not fully understand these Instructions, contact your supplier for further information.

The regulators covered by these Instructions are listed by Underwriter's Laboratories only when using parts manufactured by ESAB Welding & Cutting Products to the specifications on file with Underwriter's Laboratories, Inc., and when they are used in the gas service for which they are designed and listed. The use of other parts voids the manufacturer's warranty.

IMPORTANT: For packing purposes, the pressure-adjusting screw of the regulator may be either turned in or packed separately. If installed in regulator, back out screw (turn counterclock-wise) until it turns freely. If packed separately, install the screw in the regulator cap and turn it in (clockwise) only one or two turns.

For Safety Precautions, Installation, & Operating Instructions, see other side.

Be sure this information reaches the operator. You can get extra copies through your supplier.



- OXYGEN causes many metals and other materials to burn violently.
- INERT GAS OR CARBON DIOXIDE can cause suffocation in confined spaces.
- FUEL GAS can explode in air or oxygen.
    - Keep regulator clean and in good repair. Do NOT oil or grease regulator. Grease and oil on regulator or valve parts can cause regulator fires.
    - Always work in a well-ventilated area.
    - Prevent leaks and keep away from heat, flame, and sparks.
    - Do not change CGA inlet connection from number stamped on regulator body.
    - Follow Operating Instructions on this sheet.
    - This regulator must be installed, operated, and maintained only by trained servicemen.
    - For complete safety information on welding equipment, read form 2035 (oxy-fuel gas) and 52-529 ((arc welding). For safety information on gases, see your supplier.

INSTALLATION AND OPERATION

TO CONNECT:

1. Open the cylinder or station valve slightly, for an instant. (This is termed 'cracking the valve'). This will blow out dust or dirt that may have collected in the valve outlet. Be sure to keep your face away from the valve outlet to protect your eyes from dust or dirt.

Never crack a fuel gas valve near spark, flames or any other possible source of ignition.

2. Make sure the regulator pressure-adjusting screw is released by turning it counterclockwise until it turns freely.
3. Attach the regulator to the valve and tighten the connection nut with a wrench.
4. Open the cylinder valve slowly. (Open acetylene cylinder valves no more than 1- 1/2 turns).

Never stand in front of or behind the regulator when opening the valve. Always stand to one side.

5. Attach the hose to the regulator outlet and to the equipment with which it is to be used. Tighten the connecting nuts with a wrench .

TO ADJUST PRESSURE:

1. To increase delivery pressure, turn the pressure adjusting screw clockwise. To decrease delivery pressure, turn the pressure-adjusting screw counterclockwise.

2. When making the initial delivery pressure adjustment, all valves downstream of the regulator must be open or you will not get a true working-pressure reading on the delivery-pressure gauge.

IMPORTANT: Before starting operations, test all connections with a Leak Test Solution that is suitable for oxygen service, such as P/N 998771 (8 oz. container). Correct any leaks before starting work. Testing should be performed after torch or other gas-using device has been properly connected and with maximum delivery pressure in the delivery line.

TO RELEASE PRESSURE:

If operations are to be stopped for a half-hour or more, you should release all pressures from regulator. To do this, proceed as follows:

1. Close the cylinder valve.
2. Open all valves downstream of the regulator.
3. Wait until pressure has dropped to zero, then turn the pressure-adjusting screw counterclockwise until it turns freely.

NOTE: If a regulator is to be out of use for a few days or more, turn in the pressure-adjusting screw enough to move the valve stem off its seat. When the regulator is returned to use, be sure to back off the pressure-adjusting screw until it turns freely before pressure is admitted to the regulator.

MAINTENANCE

INLET FILTER:

Each regulator is equipped with a porous metal inlet filter, P/N 71Z33, pressed into the regulator inlet nipple. No regulator should be connected to a cylinder or station valve unless it contains this filter. You can replace the filter if you have reason to do so. To remove a filter, insert a No. 1 'EZY-OUT' or a No. 6 wood screw (about 2-in. long) into the filter and pull it out. Press the new filter into the nipple with a 1/4-in. round metal rod.

REPAIR SERVICE:

Regulators in need of repair should be returned to your distributor or to ESAB Remanufacturing Center, 411 S. Ebenezer Road, Florence, SC 29501.

NOTE: Safety release device equipped on oxygen and inert gas regulators is designed for regulator protection; not for hose or equipment downstream. If gas escapes through the vent holes of the cap, immediately close cylinder valve and then remove regulator from service for repair.



F15-306 10 / 2007 6M Printed in U.S.A.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN para

F15-306
Oct., 2007

REGULADORES DE CILINDRO

R-72 SERIE “B”

U.S. Patent No. 5,711,340

Modelo de regulador	P/N	Servicio de gas	Núm. CGA de conexión Entrada	Salida•	Máx. presión de salida, psig	Indicador de presión, psig Cilindro	Salida
R-72-75-540	21524	Oxígeno	540	022	75	4000	100
R-72-125-540	21528	Oxígeno	540	022	125	4000	200
R-72-15-510	21525	Acetileno	510	023	15	400	15
R-72-15-300	21526	Acetileno	300	023	15	400	15
R-72-75-510	21527	LFG*	510	023	75	400	100
R-72-75-320	0558005410	CO_2	320	034	75	Llame para la información	
R-72-75-580	0558005415	Gas Inerte		580	032	75	4000 100
R-72-125-580	0558005416	Gas Inerte		580	0.25 in.	125	4000 200
				37^0 Estallo			

• CGA-022 (antes oxígeno “B”)-9/16 pulg.-conector macho 18RH. CGA-023 (antes gas combustible “B”)-9/16 pulg.-conector macho 18RH

* LFG- gas combustible líquido como FG-2, propano, metilacetileno-propadieno (MPS), gases combustibles a base de propileno, butano, etc.

NOTA: Las mangueras utilizadas con estos reguladores deben tener una presión de trabajo equivalente al menos a la lectura máxima del indicador, con un factor de seguridad de al menos 3 a 1.

PRECAUCIÓN

Estas INSTRUCCIONES son para operadores con experiencia. Si usted no está completamente familiarizado con los principios de operación y prácticas de seguridad del equipo de gas oxígeno-combustible, le recomendamos encarecidamente que lea nuestro folleto “Precauciones y prácticas de seguridad para soldadura con gas, corte y calentamiento”, Forma 2035. NO permita que personas sin entrenamiento instalen, operen o den mantenimiento a este equipo. NO intente instalar u operar este equipo hasta que haya leído y comprendido totalmente estas instrucciones. Si no entiende estas instrucciones completamente, contacte a su proveedor para mayor información.

Los sopletes de corte cubiertos en estas instrucciones se listan en los Laboratorios Underwriter solamente cuando utilizan partes fabricadas por Productos de Soldadura y Corte ESAB de acuerdo con las especificaciones exactas en archivo de los Laboratorios Underwriter, Inc. y cuando se utilizan en el servicio de gas para el que están diseñados y listados. El uso de otras partes que provoquen daños o fallas en el equipo invalidará la garantía del fabricante.

IMPORTANTE: Para fines de empaque, el tornillo de ajuste de presión del regulador puede estar colocado o empacado por separado. Si está instalado en el regulador, gírelo para desatornillarlo en sentido contra reloj hasta que gire libremente. Si está empacado por separado, instale el tornillo en el tapón del regulador y gírelo en sentido del reloj una o dos vueltas.

Para conocer las Precauciones de seguridad, así como las instrucciones para instalación y operación, vea el reverso.

Asegúrese que esta información llegue hasta el operador.
Puede obtener copias adicionales con su proveedor.



- El OXÍGENO puede provocar que muchos metales u otros materiales se quemen violentamente.
- El GAS INERTE o DIÓXIDO DE CARBONO pueden causar sofocación en espacios cerrados.
- El GAS COMBUSTIBLE puede explotar en el aire o al mezclarse con el oxígeno.
  - Mantenga limpio el regulador y en buenas condiciones. No lubrique ni engrase el regulador. La grasa y el aceite en el regulador o las partes de la válvula pueden provocar que se incendie el regulador.
  - Trabaje siempre en un área bien ventilada.
  - Prevenga las fugas y mantenga alejado de calor, llamas o chispas.
  - No cambie la conexión de entrada CGA por una de número distinto al grabado en el cuerpo del regulador.
  - Obedezca las instrucciones de operación en esta hoja.
  - Este regulador debe ser instalado, operado y mantenido únicamente por personal de servicio capacitado.
  - Para mayor información sobre seguridad del equipo de soldadura lea la forma 2035 (gas oxígeno-combustible) y la 52-529 (soldadura de arco). Para información sobre seguridad de los gases, consulte a su proveedor.

INSTALACIÓN Y OPERACIÓN

PARA CONECTAR:

1. Abra un poco la válvula del cilindro o estación, por un instante. (Esto se conoce como "purgar la válvula"). Esto eliminará el polvo y la suciedad acumulada en la salida de la válvula. Asegúrese de mantener lejos su rostro a fin de proteger sus ojos del polvo y la suciedad.

Nunca purgue una válvula de gas cerca de fuentes de ignición, llamas o chispas.

2. Asegúrese que el tornillo de ajuste de presión pueda moverse libremente girándolo en sentido contrario al reloj.
3. Conecte el regulador a la válvula y apriete la tuerca de conexión con una llave.
4. Abra lentamente la válvula del cilindro (abra las válvulas de los cilindros de acetileno no más de 1 1/2 vueltas).

Nunca se pare frente o detrás del regulador cuando abra la válvula. Párese siempre por un lado.

5. Conecte la manguera a la salida del regulador y al equipo en el que se usará. Apriete las tuercas de conexión con una llave .

PARA AJUSTAR LA PRESIÓN:

1. Para aumentar la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido del reloj. Para reducir la presión de salida, gire el tornillo de ajuste en sentido contra reloj.

2. Cuando haga el ajuste inicial de la presión de salida, todas las válvulas después del regulador deben estar abiertas o no obtendrá una lectura de presión de trabajo fidedigna en el indicador de presión de salida.

IMPORTANTE: Antes de iniciar operaciones, pruebe todas las conexiones con una solución de prueba de fugas adecuada para el servicio con oxígeno, como el N/P 998771 (en envase de 8 onzas). Repare cualquier fuga antes de iniciar el trabajo. Las pruebas deben realizarse después de haber conectado apropiadamente el soplete u otro dispositivo de gas y con una presión máxima de salida en la línea.

PARA LIBERAR PRESIÓN:

Si debe detenerse la operación por más de media hora, deberá eliminar toda la presión del regulador. Para realizarlo, proceda como sigue:

1. Cierre la válvula del cilindro.
2. Abra todas las válvulas después del regulador.
3. Espere hasta que la presión haya descendido hasta cero, y mueva a continuación el tornillo de ajuste en sentido contra reloj hasta que gire libremente.

NOTA: Si el regulador permanecerá sin utilizarse por varios días, gire el tornillo de ajuste de presión lo suficiente para sacar el vástago de la válvula de su asiento. Cuando vuelva a utilizar el regulador, asegúrese de hacer retroceder el tornillo de ajuste a su posición hasta que gire libremente antes de cargar el regulador con presión.

MANTENIMIENTO

FILTRO DE ENTRADA:

Cada regulador está equipado con un filtro poroso metálico de entrada, N/P 71Z33, presionado en el interior de la boquilla de entrada del regulador. No debe conectarse a un cilindro o estación ningún regulador que no contenga este filtro. Puede reemplazar el filtro en caso necesario. Para sacar un filtro, inserte una herramienta 'EZY-OUT' núm. 1 o un tornillo para madera del núm. 6 (de aprox. 2" de largo) en el filtro y sáquelo. Presione el nuevo filtro en la boquilla con una punta metálica roma de 1/4 de pulgada.

SERVICIO DE REPARACIÓN:

Los reguladores que requieran servicio deben regresarse con su distribuidor o con el Centro de Remanufactura ESAB, 411 Sur de la calle Ebenezer, Florence, SC 29501.

NOTA: El dispositivo de salida en caso de emergencia con el que están equipados los reguladores de oxígeno y gas inerte, está diseñado para proteger al regulador; no para las mangueras o el equipo después del regulador. Si el gas escapa por lo orificios de ventilación del tapón, cierre inmediatamente la válvula del cilindro y quite el regulador para enviarlo a servicio de reparación.



MODE D'EMPLOI POUR LES

F15-306
Octobre 2007

SÉRIE R-72 « B »

DÉTENDEURS DE BOUTEILLE

Brevet des É.U. № 5,711,340

Détendeur Modèle	N/P	Gaz Service	Raccord CGA №. Entrée	Sortie•	Débit max. calibré Débit pression en psig	Manomètre en psig Bouteille	Débit
R-72-75-540	21524	Oxygène	540	022	75	4000	100
R-72-125-540	21528	Oxygène	540	022	125	4000	200
R-72-15-510	21525	Acétylène	510	023	15	400	15
R-72-15-300	21526	Acétylène	300	023	15	400	15
R-72-75-510	21527	LFG*	510	023	75	400	100
R-72-75-320	0558005410	C02	320	034	75	Appeler pour détails	Appeler pour détails
R-72-75-580	0558005415	Gaz inerte	580	032	75	4000	100
R-72-125-580	0558005416	Gaz inerte	580	0.25 in. Evasement 37 ^{0}	125	4000	200

• CGA-022 (anciennement oxygène de type « B ») - 1,428 cm (9/16) - raccord male à droite 18.
CGA-023 (anciennement gaz de chauffe de type « B » - 1,428 cm (9/16 po) raccord mâle à gauche.

* LFG - Liquefied Fuel Gas - gaz de chauffe liquide comme le FG-2, propane, méthylacétylène-propadiène (MPS), gaz liquide à base de propylène, butane, etc.

REMARQUE : Les tuyaux utilisés avec ces détendeurs devraient posséder une pression d'utilisation au moins équivalente à la lecture maximale du manomètre avec un facteur de sécurité d'au moins 3 : 1

MISE EN GARDE

Ces directives s'adressent aux opérateurs compétents. Si vous n'êtes pas rompu aux principes d'exploitation et aux règles de sécurité reliées aux appareils de soudage et de coupage au gaz oxygéné, demandez à votre distributeur une copie de la brochure « Precautions and Safe Practices for Gas Welding, Cutting, and Heating », Formulaire 2035. Ne permettez pas au personnel non formé d'installer, d'exploiter ou d'entretenir cet appareillage. Ne tentez pas d'installer ou d'exploiter cet appareillage si vous n'avez pas lu et bien compris ces directives. Si vous ne comprenez pas complètement ces directives, contactez votre revendeur pour plus d'information.

Les détendeurs couverts par ces directives font partie de la liste des Underwriter's Laboratories uniquement lorsqu'ils utilisent des pièces manufacturées par le Groupe ESAB, et selon les spécifications au dossier des Underwriter's Laboratories, Inc., et pour le service des gaz pour lesquels ils ont été conçus et inscrits. L'utilisation de toute autre pièce annule la garantie du manufacturier.

IMPORTANT : Lors de l'emballage, la vis de détente du détendeur peut être emballée séparément ou vissée sur le détendeur. Si elle est déjà vissée sur le détendeur, dévissez-la (sens antihoraire) jusqu'à ce qu'elle tourne librement. Si elle est emballée séparément, vissez-la sur le détendeur (sens horaire) d'un ou deux tours uniquement.

Veuillez consulter les directives reliées aux mesures de sécurité, à l'installation et d'exploitation au verso.

Veillez à ce que cette information parvienne à l'opérateur. Des copies supplémentaires sont disponibles chez votre revendeur.



- L'OXYGÈNE permet à plusieurs métaux et autres matériaux de brûler violemment.
- LEZ GAZ INERTES OU LE BIOXYDE DE CARBONE dans les espaces clos peuvent provoquer la suffocation.
- LES GAZ DE CHAUFFE peuvent exploser lorsque exposés à l'air ou à l'oxygène.
  - Gardez le détendeur propre et en bonne condition de fonctionnement. ÉVITEZ d'huiler ou de graisser le détendeur. La graisse et l'huile sur le détendeur ou les pièces du robinet peuvent provoquer un incendie.
  - Veuillez toujours effectuer vos travaux dans un endroit bien ventilé.
  - Évitez les fuites et gardez éloigné de la chaleur, des flammes nues ou des étincelles.
  - Évitez de remplacer le raccord d'entrée CGA par un autre dont le numéro est différent de celui marqué sur le corps du détendeur.
  - Suivez le mode d'emploi contenu dans cette brochure.
  - Ce détendeur doit être installé, exploité et entretenu uniquement par des employés d'entretien qualifiés.
  - Pour les détails complets sur les consignes de sécurité reliées aux appareils de soudage, veuillez lire le formulaire 2035 (gaz de chauffe oxygénés) et 52-529 (soudage à l'arc). Consultez votre fournisseur concernant les consignes de sécurité reliées aux gaz.

INSTALLATION ET EXPLOITATION

POUR RACCORDER :

1. Ouvrez momentanément le robinet de la bouteille d'une fraction d'un tour. (Cela s'appelle « entrouvrir » le robinet.) Cette opération dégage la saleté ou la poussière accumulée à la sortie du robinet. Veuillez garder votre visage éloigné de la sortie du robinet pour protéger vos yeux de la poussière ou de la saleté.

N'entrouvrez jamais un robinet de gaz de chauffe près des étincelles, des flammes nues ou de toute autre source possible d'allumage.

2. Veuillez desserrer la vis de détente du détendeur en la tournant dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.
3. Raccordez le détendeur au robinet et serrez bien le raccord à l'aide d'une clé à ouverture fixe.
4. Désserez lentement le robinet de la bouteille. (N'ouvrez pas les robinets des bouteilles de plus de 1 1/2 tour).

Ne vous tenez jamais directement devant ou derrière le détendeur lorsque vous ouvrez le robinet de la bouteille. Tenez-vous toujours de côté.

5. Reliez le tuyau à la sortie du détendeur et à l'appareillage à utiliser. Serrez tous les écrous des raccords à l'aide d'une clé.

COMMENT RÉGLER LA PRESSION :

1. Pour augmenter la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens horaire. Pour diminuer la pression du débit, tournez la vis de détente dans le sens antihoraire.

2. Pour régler la pression de débit initiale, tous les robinets situés à l'aval du détendeur doivent être ouverts ou la lecture de pression de travail de manomètre sera fausse.

IMPORTANT : Avant de commencer l'exploitation, vérifiez tous les raccords à l'aide d'une solution d'essai d'étanchéité convenable pour le service à l'oxygène, tel que le N/P 998771 (contenant de 237 ml (8 oz).) Corrigez toutes les fuites avant de commencer le travail. L'essai devrait être effectué après que la torche ou autre dispositif de gaz soit bien raccordé et que le/les robinet(s) en aval du détendeur sont fermés.

COMMENT DÉTENDRE LA PRESSION :

Si vous cessez les opérations pour plus d'une demi-heure, vous devriez détendre toute la pression des détendeurs. Procédez de la façon suivante :

1. Fermez le robinet de la bouteille.
2. Ouvrez tous les robinets en aval du détendeur.
3. Attendez que la pression descende à zéro, puis tournez la vis de détente dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle tourne librement.

REMARQUE : Si un détendeur doit être mis au rancart pour quelques jours ou plus, tournez la vis de détente jusqu'à ce que vous puissiez retirer la tige de manœuvre de son siège. Lorsque le détendeur est remis en opération, veuillez vous assurer de desserrer la vis de détente jusqu'à ce qu'elle tourne librement avant d'appliquer la pression au détendeur.

ENTRETIEN

FILTRE D'ENTRÉE :

Tous les détendeurs sont équipés d'un filtre d'entrée en métal poreux (N/P 71Z33) embouti dans leur raccord d'entrée fileté. N'installez jamais un détendeur sans filtre sur une bouteille ou un robinet de station de soudage. Remplacez le filtre si vous croyez devoir le faire. Pour retirer le filtre, insérez un outil EZY-OUT № 1 ou une vis à bois № 6 (d'environ 5 cm (2 po.) dans le filtre et retirez-le. Emboutissez le filtre neuf dans le raccord d'entrée fileté à l'aide d'une tige en métal ronde de 6,4 mm (¼ po).

CENTRES DE RÉPARATION :

Les détendeurs à réparer doivent être retournés chez votre distributeur ou au centre de remise à neuf d'ESAB Remanufacturing Center, 411 S. Ebenezer Road, Florence, SC 29501 U.S.A.

REMARQUE : L'opercule de sécurité installé sur ce type de détendeur est conçu pour protéger ce dernier et non le tuyau ou autres dispositifs installés en aval. Si le gaz s'échappe de l'opercule de sécurité, fermez immédiatement le robinet de la bouteille et retirez ensuite le détendeur.



F15-306 10 / 2007 6M Imprimé aux É.-U.

NOTES

ESAB Welding & Cutting Products, Florence, SC Welding Equipment
COMMUNICATION GUIDE - CUSTOMER SERVICES

A. CUSTOMER SERVICE QUESTIONS:
Order Entry | Product Availability | Pricing | Delivery
Order Changes | Saleable Goods Returns | Shipping Information

Eastern Distribution Center
Telephone: (800)362-7080 / Fax: (800) 634-7548

Central Distribution Center
Telephone: (800)783-5360 / Fax: (800) 783-5362

Western Distribution Center
Telephone: (800) 235-4012/ Fax: (888) 586-4670

B. ENGINEERING SERVICE: Telephone: (843) 664-4416 / Fax : (800) 446-5693
Welding Equipment Troubleshooting — Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST
Warranty Returns | Authorized Repair Stations

C. TECHNICAL SERVICE: Telephone: (800) ESAB-123/ Fax: (843) 664-4452
Part Numbers | Technical Applications — Hours: 8:00 AM to 5:00 PM EST
Performance Features | Technical Specifications | Equipment Recommendations

D. LITERATURE REQUESTS: Telephone: (843) 664-5562 / Fax: (843) 664-5548
Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST

E. WELDING EQUIPMENT REPAIRS: Telephone: (843) 664-4487 / Fax: (843) 664-5557
Repair Estimates | Repair Status — Hours: 7:30 AM to 3:30 PM EST

F. WELDING EQUIPMENT TRAINING:
Telephone: (843)664-4428 / Fax: (843) 679-5864
Training School Information and Registrations — Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST

G. WELDING PROCESS ASSISTANCE:
Telephone: (800) ESAB-123 / Fax: (843) 664-4454 — Hours: 7:30 AM to 4:00 PM EST

H. TECHNICAL ASST. CONSUMABLES:
Telephone : (800) 933-7070 — Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST

IF YOU DO NOT KNOW WHOM TO CALL

Telephone: (800) ESAB-123/ Fax: (843) 664-4452/ Web:http://www.esab.com

Hours: 7:30 AM to 5:00 PM EST

F15-306 10/2007 Made in U.S.A.

